



(19) 日本国特許庁(国知庁)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-182655

(P2002-182655A)

(43) 公開日 平成14年6月26日(2002.6.26)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

テマコード(参考)

G 1 0 K 11/16

G 1 0 K 11/16

D 2 D 0 0 1

E 0 1 F 8/00

E 0 1 F 8/00

5 D 0 6 1

8/02

G 1 0 K 11/16

A

G 1 0 K 11/162

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2000-383276(P2000-383276)

(71) 出願人 000003159

東レ株式会社

東京都中央区日本橋室町2丁目2番1号

(22) 出願日 平成12年12月18日(2000.12.18)

(72) 発明者 佐野 眞二

大阪市北区堂島1丁目6番20号 東レ株式会社大阪事業場内

(72) 発明者 西村 成伸

東京都中央区日本橋室町2丁目2番1号
東レ株式会社東京事業場内

Fターム(参考) 2D001 AA01 CA01 CB01 CD02 CD03

DA02 DA07

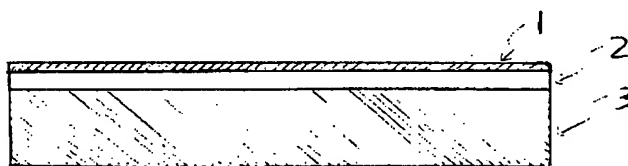
5D061 AA06 AA22 BB21

(54) 【発明の名称】 吸音材およびそれを用いた吸音板

(57) 【要約】

【課題】本発明は、良好なる吸音性、加工性、耐候性、形態安定性を有する上に、道路や鉄道などの建設物で使用する吸音材として必須な難燃性、通気性を有する優れた吸音材を提供せんとするものである。

【解決手段】本発明の吸音材は、目付が 30 g/m^2 以上で、JIS L-1096に基づいて測定される通気量が $80\text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ 以上である布帛からなる表皮材と、密度が 0.02 g/cm^3 以上で、繊維相互が部分的に接着されてなる繊維集合体からなる基材とからなり、該基材と該表皮材が同一系統のポリマで構成され、かつ、該基材を構成する一部の繊維が該表皮材を貫通した状態で絡合し、該基材と該表皮材とを結合していることを特徴とするものである。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】目付が 30 g/m^2 以上で、JIS L-1096 に基づいて測定される通気量が $80 \text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ 以上である布帛からなる表皮材と、密度が 0.02 g/cm^3 以上で、繊維相互が部分的に接着されてなる繊維集合体からなる基材とからなり、該基材と該表皮材が同一系統のポリマで構成され、かつ、該基材を構成する一部の繊維が該表皮材を貫通した状態で絡合し、該基材と該表皮材とを結合していることを特徴とする吸音材。

【請求項 2】該吸音材が、JIS D-1201 に基づいて測定される燃焼性能において自消性を示すことを特徴とする請求項 1 に記載の吸音材。

【請求項 3】該表皮材が、繊維相互が部分的に接着された長繊維不織布で構成されていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の吸音材。

【請求項 4】該表皮材が、着色されていることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載の吸音材。

【請求項 5】該基材を構成する繊維が、熱接着性繊維を含み、かつ、該熱接着性繊維の一部が該表皮材の少なくとも一部と熱接着していることを特徴とする請求項 1～4 のいずれかに記載の吸音材。

【請求項 6】該基材が、下記方法で測定される表面硬度が 20 度以上で、かつ、下記方法で測定される撓み量が 30 cm 以下であることを特徴とする請求項 1～5 のいずれかに記載の吸音材。

表面硬度：ゴム・プラスチック硬度計 ASKER F 型（高分子計器株式会社製）を、基材あるいは吸音材の表面にあてて測定する。

撓み量：床面に対し平行な台上から幅 50 cm の吸音材を図 2 に示す通り 50 cm 平行にせりだした際に吸音材が垂直方向へ撓んだ量（ cm ）（図 2 における h）を撓み量とする。

【請求項 7】請求項 1～6 のいずれかに記載の吸音材を用いたことを特徴とする吸音板。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、道路や鉄道などの建設物で使用する吸音材および吸音板に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来の道路や鉄道などの建設物に使用する吸音板の吸音材は、基材にガラス繊維集合体を使われている。かかる吸音材は、ガラス繊維の伸度が極端に低いという致命的欠陥から、吸音材の生産、吸運搬、施工、さらには設置後においても衝撃などにより破損しやすいとか雨水の含水により接着剤が劣化するためか形態崩れが起こりやすく、またガラス繊維片の飛散および施工時の破損飛散などが懸念される。その欠点を補うために、合成樹脂フィルムやガラス繊維製織物などでガラス

繊維集合体を包んだものが開発されているが撥水性のガラス繊維製織物でくるんだものでは防止することは不十分であり、また合成樹脂フィルムでくるんだものは、フィルム自体引き裂きに弱いため施工時などで破けやすく補修などをしても十分に防水を確保することは困難である。

【0003】最近では、かかる欠点を改良するため、合成繊維を使用した繊維集合体を用いるものが提案されている。しかし、これらは接着剤や表面加工剤に起因すると思われる燃焼の問題が取り上げられている。これらの問題を解決するため接着剤や表面処理剤に難燃性成分を付与したりする技術もあるが、いずれもコストアップの要因となり結局広く展開できていないのが現状である。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、かかる従来技術の背景に鑑み、良好なる吸音性、加工性、耐候性、形態安定性を有する上に、道路や鉄道などの建設物で使用する吸音材として必須な難燃性、通気性を有する優れた吸音材を提供せんとするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明は、かかる課題を解決するために、次のような手段を採用するものである。すなわち、本発明の吸音材は、目付が 30 g/m^2 以上で、JIS L-1096 に基づいて測定される通気量が $80 \text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ 以上である布帛からなる表皮材と、密度が 0.02 g/cm^3 以上で、繊維相互が部分的に接着されてなる繊維集合体からなる基材とからなり、該基材と該表皮材が同一系統のポリマで構成され、かつ、該基材を構成する一部の繊維が該表皮材を貫通した状態で絡合し、該基材と該表皮材とを結合していることを特徴とするものである。

【0006】

【発明の実施の形態】本発明において、基材や表皮材を構成する繊維は、耐候性の点から合成繊維で、かつ、同一系統のポリマで構成されている必要がある。かかる繊維素材としては、ポリエステル系、ポリアミド系、アクリル系、ポリプロピレン系、ポリエチレン系などいずれのものでも使用することができるが、耐候性、リサイクル性の点から、ポリエステル系繊維を使うのが最も好ましい。

【0007】本発明の吸音材は、該基材と該表皮材が、該基材を構成する一部の繊維が、該表皮材を貫通した状態で絡合して結合されている必要がある。すなわち、該表皮材と該基材とを接着剤を介して接合させるよりも、該表皮材を構成する繊維によって、該基材の繊維と絡合させて結合一体化させることにより、高い吸音性能を維持するという特徴的な効果を発揮することを見出したものである。

【0008】本発明の吸音材は、目付が 30 g/m^2 以上で、JIS L-1096 に基づいて測定される通



気量が $80 \text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ 以上である布帛からなる表皮材を用いる必要がある。すなわち、かかる目付が $30 \text{ g}/\text{m}^2$ 未満では、耐候性が低下し、使用に耐えないという問題が発生する。本発明の吸音材の表皮材は、上述の如く通気量を $80 \text{ cc}/\text{cm}^2/\text{sec}$ 以上にすることが必要であり、かかる通気量が $80 \text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ 未満では、基材の吸音性能を十分発揮することができなくなる。

【0009】本発明の吸音材の基材は、繊維構造体として形態を保つため、比重が $0.02 \text{ g}/\text{cm}^3$ 以上で、かつ、繊維相互が部分的に接着されてなる繊維集合体からなる必要がある。ここでいう接着とは、接着剤や低融点繊維（接着性繊維）によるもののいずれでもよいが、加工上および実用上からは、低融点繊維（接着性繊維）による接着が好ましく採用される。すなわち、低融点ポリマからなる接着性繊維を混合して使用するか、ポリエチレンテレフタレートなどの高融点のポリエステルを芯部とし、イソフタル酸などを共重合した低融点のコポリエステルを鞘部とする芯鞘型複合繊維を使用することができる。このような接着性繊維と、基材を構成する主体繊維の混合比率は、 $5/95 \sim 50/50$ の範囲のものが好ましく、 $10/90 \sim 40/60$ の範囲のものがより好ましい。すなわち、接着性繊維の混合比率が重量%未満では、接着が十分ではなく、弾性と硬さが消失する。かかる接着性繊維は、高々 50 重量%混合されていれば、十分な接着性を与えることができる。

【0010】かかる基材の接着手段としては、乾燥、圧力、熱などの方法を採用することができるが、加工の簡易性から、熱による溶着手段が好ましく使用される。この場合、接着性繊維としては、主体繊維の融点よりも、好ましくは $20 \sim 150^\circ\text{C}$ 低い融点を有するポリマからなる繊維を使用するのがよい。

【0011】本発明の吸音材に使用される基材としては、密度が $0.02 \text{ g}/\text{cm}^3$ 以上である必要がある。 $0.02 \text{ g}/\text{cm}^3$ 未満では、たとえば、垂直入射吸音率で見ると、 2000 Hz 以下の低周波領域での吸音率が著しく悪くなる傾向があり、また、風合いが柔らかくなるので、形態が安定せず、さらにまた強度も低下するので、吸水時や現場作業時の形態崩れが発生し、使用しにくいという問題がある。製造コストと作業性を考慮すれば、かかる密度としては、 $0.06 \text{ g}/\text{cm}^3$ 以下であるのが好ましい。

【0012】本発明の吸音材に使用する繊維の太さは、 $1 \sim 100$ デシテックスのものを好ましく使用することができる。すなわち、太い繊維の方が濡れたときの水保持性が少なく、正常な状態である乾燥状態への回復が早くてよいし、また、通気性においても好ましいので、これらの点からは $1 \sim 22$ デシテックスのものがさらに好ましく使用される。加工性、扱い性の点からは太い方がよく、特に開繊機で生産性を向上させることを考慮すると、 $3 \sim 15$ デシテックスのものが特に好ましく用いら

れる。なお、吸音性からの面からは細い方がよく、特に低音域である $200 \sim 1500 \text{ Hz}$ の吸音性を向上するためには、 5.5 デシテックス以下の細い繊維を使うのが最も好ましい。

【0013】また、かかる基材を構成する繊維の長さは、 10 mm 以上であるものが好ましい。フィラメントでもステープルでもよいが、ステープルの場合は、繊維長 $30 \sim 100 \text{ mm}$ であるものが好ましい。

【0014】なお、繊維断面の形状は、通常の丸断面、T型、扁平などの異形断面のいずれでもよく、また中空繊維でも差し支えない。また、捲縮を有する繊維でもよく、たとえばケン縮形態としては、波形、スパイラル型または両者の折衷型などいずれでもよいが、弾性、耐へたり性の点から、スパイラル型のものが好ましく使用される。ケン縮数は、少ないと弾性、硬さが不足し、多すぎると加工上トラブルが起こるため、好ましくは $5 \sim 30$ 山/ 25 mm 、より好ましくは $7 \sim 15$ 山/ 25 mm のものが使用される。

【0015】本発明の基材は、下記する測定方法による表面硬度が 20 度以上で、かつ、下記する測定方法による撓み量が 30 cm 以下であるものが好ましく、より好ましくは該表面硬度が 30 度以上で、かつ、該撓み量が 20 cm 以下であるものが使用される。

【0016】ここでいう表面硬度とは、高分子計器（株）製ゴム・プラスチック硬度計F型を中材の表面にあてて測定されるものをいう。表面硬度が 20 度未満のものは、柔らかくなりすぎるため、形態が安定せず、様々なトラブルが発生しやすくなり好ましくない。表面硬度は高いほどよく、安定した耐久形態安定性が得られる。

【0017】また、ここでいう撓み量は、片持ちで水平に 50 cm 押した際自重で撓む量を測定したものをいう。この撓み量が 30 cm を超えると曲がりやすくなり、搬送や施工時の取り扱い性を悪化させる可能性がある。

【0018】本発明の吸音材は、JIS D-1201に基づいて測定される燃焼性能において自消性を示すものであることが好ましい。すなわち、吸音材は、難燃性を要求される場合が多く、かかる難燃性は、好ましくはポリエステル系素材を用いることで達成することができる。

【0019】かかる基材の厚さは、厚いほど吸音性が良くなるが、経済性、扱い易さ、吸音材としてのスペースから、好ましくは $5 \sim 500 \text{ mm}$ 、さらに好ましくは $50 \sim 200 \text{ mm}$ の厚さを有するものが使用される。

【0020】ここで、本発明の用途としての目的である道路や鉄道などの建設物で使用される吸音材においては、要求される吸音性能を達成するために、特に好ましくは $50 \sim 120 \text{ mm}$ の厚さを有するものが用いられる。

【0021】たとえば、表1に示すように、密度 0.0

4 g/cm³ の場合の垂直入射吸音率は、中波領域である 800 から 1600 Hz の吸音率をみると、良好とされる 90% の吸音率を得るためには、かかる基材の厚さは、50 mm 以上、さら 80 mm 以上と厚くすることによ

り、94% 以上の吸音率を得ることができるのである。

【0022】

【表 1】

【表 1】

| 厚 さ (mm) | 吸 音 率 (%) | | | |
|-------------|-----------|---------|---------|---------|
| | 800 Hz | 1000 Hz | 1250 Hz | 1600 Hz |
| 30 | 53 | 64 | 78 | 88 |
| 50 | 90 | 92 | 93 | 93 |
| 60 | 91 | 96 | 94 | 94 |
| 80 | 98 | 99 | 97 | 94 |
| 100 | 98 | 96 | 99 | 96 |

【0023】かかる吸音材を構成する基材は、開綿、開繊機で主体繊維と接着性繊維を混合した後、カード機に掛けてウェブとし、クロスレイヤーで重合積層してウェブ積層体を作り、これをエアスルー型熱処理機で接着繊維を溶解する手段、または開繊混合された繊維を高圧空気によって型枠内に詰め込んだ後熱処理する方法などにより製造することができる。

【0024】さらに本発明に用いる表皮材は、その目付としては、上記目的を達成するならばコスト面から低い方がよいが、強力な点を考慮して、好ましくは 20～200 g/m²、さらに好ましくは 40～100 g/m² であるものが使用される。

【0025】かかる表皮材の形態は、強度があり、擦過した際に「ももけ」が発生しない布帛状のものが好ましく使用される。かかる布帛を構成する繊維は、ステープル、フィラメントいずれでもよく、たとえば不織布、織物や編物であっても使用することができる。これらの中でも製造コスト、強度特性の観点から、長繊維で構成された不織布が最も好ましく使用され、特にスパンボンド製法により、繊維相互が部分的に接着されたサーマルボンド製布方法によるものが、布帛表面の「ももけ」も解消できるので好ましく使用される。

【0026】本発明の吸音材において、該表皮材と該基材が、該基材を構成する一部の繊維が該表皮材を貫通した状態で絡合し結合させる加工技術は特に限定するものではないが、パンチング加工、好ましくはニードルパンチング加工が使用される。このニードルパンチング加工を用いる場合、針本数としては、該表皮材と該基材が、十分絡合結合していれば特に限定するものではないが、ペネ数が好ましくは 5 本/cm² 以上、より好ましくは 10 本/cm² 以上であるのがよい。しかし、あまり針本数が多すぎると、該表皮材自身への損傷が甚だしくなるため、500 本/cm² 以下の針本数が好ましい。

【0027】また、針の打ち込み深度としても特に限定するものではないが、ニードルパンチングにより絡合結

合させるという本来の目的からして、好ましくは表層から 5 cm 以内、より好ましくは 2 cm 以内であるのがよい。

【0028】ここで該表皮材は、該基材に対して、片面に配していても、両面に配していても、さらには該基材のすべての面に配して被覆していてもよい。

【0029】本発明の吸音材は、該基材を構成する繊維の一部が熱接着性繊維を用いており、かつ、該熱接着性繊維の一部が該表皮材の一部と熱接着している構造を有するものが好ましい。すなわち、ニードルパンチング加工により絡合結合した該表皮材と該基材の構成繊維は、単に物理的に絡み合うのみならず、接着していることにより、より強固な接合を可能とし、これが吸音効果を向上するものである。

【0030】また、本発明の吸音材は、複数の基材が積層されていてもよい。たとえば、密度や構成繊維など異なる基材が、複数枚積層しており、それぞれの基材を構成する熱接着繊維により、熱融着結合していてもよいし、それぞれがニードルパンチング加工により絡合結合していてもよい。

【0031】次に、本発明の吸音材の一例を図 1 の概略図で説明する。図 1 において、基材 3 は、表皮材 1 と該基材を構成する一部の繊維 2 により絡合されている。つまり、該基材 3 を構成する一部の繊維 2 が該表皮材 1 を貫通した状態で絡合して、該基材 3 と該表皮材 1 とを結合している状態を示しているものである。

【0032】図 2 は、本発明における撓み量の測定方法を示す概略図であり、試料である基材 4 を、床面に対し平行な測定台 5 から、50 cm 平行にせりだした際に、該基材 4 (吸音材) が垂直方向へ撓んだ量 h (cm) を測定するものである。

【0033】本発明の吸音板は、道路や鉄道のための建設物に設置する際には、壁状に加工したり、あるいは、パネル状に加工したりして、施工時の取り扱いを容易にしたり、景観や安全性を考慮した構造物として用いるこ

とができるものである。

【0034】

【実施例】以下、本発明を実施例によってさらに詳しく説明する。

【0035】尚、本発明の用いる評価方法について説明する。ここで説明しない評価方法については基本的に JIS で定められている方法に準ずる。

【0036】吸音率：JIS A-1405 に準ずる。ただし測定装置は電子測器株式会社製 自動垂直入射吸音率測定器タイプ 10041A を用いた。

【0037】通気量：JIS L-1096 に準ずる。

【0038】燃焼性能：JIS D-1201 に準ずる。

【0039】ただし、調湿は 22℃×50%RH で行った。

【0040】また、試験片は基材と表皮材が絡合接合された長さ 350mm、幅 100mm、厚さ 12mm のものを用いた。

【0041】表面硬度：ゴム・プラスチック硬度計 ASKER F 型（高分子計器株式会社製）を、基材あるいは吸音材の表面にあてて測定したものである。

【0042】撓み量：床面に対し平行な台上から幅 50cm の吸音材を図 2 に示す通り 50cm 平行にせりだした際に吸音材が垂直方向へ撓んだ量（cm）（図 2 における h）を撓み量とした。

【0043】実施例 1

まず、基材を次のようにして作成した。

【0044】使用する繊維として、ポリエステルステープル原綿（6.6 デシテックス、繊維長 64mm、中空断面、ケン縮数 12 山/25mm、ケン縮度 20%、立体ケン縮品）と、接着性繊維として、ポリエステルステープル芯鞘型複合繊維（芯部にポリエステルポリマを用い、鞘部にイソフタル酸共重合のポリエステルで熔融温度 110℃のポリマを配したものの、4.4 デシテックス、繊維長 51mm）を用意した。

【0045】これら両者の繊維を前者/後者=70/30 の比率でカードでウェブを形成し複数枚積層した 140℃の温度で熱処理後、密度 0.032g/cm³ で厚さ 0.5cm と厚さ 7cm の 2 種類の繊維集合体を作成した。

【0046】この厚さ 0.5cm の繊維集合体に、表皮材としてポリエチレンテレフタレート 100% で目付が 50g/m² で、通気量が 140cc/cm²/sec、色はカーボンを練り込んでいるためグレーであるスパンボンド不織布を繊維集合体に重ね、スパンボンド不織布の上からニードルパンチング加工し、さらに厚さ 0.5cm の繊維集合体側に、厚さ 70mm の繊維集合体を積

層し、再度 140℃の温度で熱処理後結合させた。円盤状で回転する刃を有するカーターでカットし 100cm×100cm×8cm の吸音材を作成した。なお、ニードルパンチング加工の針本数は 20 本/cm² であった。

【0047】この吸音材の垂直入射吸音率は表 2 の通りであった。また、吸音材の表面硬度は 30 で、撓み量は 9cm であり、施工時の取り扱い性に優れていた。また、表皮材が灰色のため、景観にも優れた吸音材となった。さらに、JIS D-1201 に基づいて燃焼性能を評価したところ、燃焼が A 標線まで達せず「自消性」の区分であった。

【0048】比較例 1

基材として、実施例 1 で用いた繊維集合体を用い、表皮材として、厚さ 20μm のポリエステルフィルムを用い、ニードルパンチング加工をしたところ、ニードルによりフィルム上に開いた穴からフィルムがさけ使用価値のない商品であった。

【0049】比較例 2

基材として、実施例 1 で用いた繊維集合体を用い、表皮材として、厚さ 20μm のポリエステルフィルムを用い、接着剤で接合して吸音材を作成した。この吸音材の垂直入射吸音率は表 2 のとおりであり、高周波領域で吸音性能の低下が見られた。

【0050】実施例 2

実施例 1 で用いた原綿を用い、これら両者の繊維を前者/後者=60/40 の比率でカードでウェブを形成し、このウェブを複数枚積層した後、厚さ 8cm で密度 0.032g/cm³ の繊維集合体を作成した。

【0051】この繊維集合体を基材とし、表皮材としてポリエチレンテレフタレート 100% で目付が 50g/m² で、通気量が 100cc/cm²/sec、色は白色であるスパンボンド不織布を繊維集合体に重ね、スパンボンド不織布の上からニードルパンチング加工した後、140℃で熱処理し、さらに円盤状で回転する刃を有するカーターでカットし、100cm×100cm×10cm の吸音材を作成した。なお、ニードルパンチング加工の針本数は 50 本/cm² で、針を打ち込んだ深さは 2cm であった。

【0052】この吸音材の垂直入射吸音率は表 2 の通りであった。

【0053】また、吸音材の表面硬度は 40 で、撓み量は 6cm であり、施工時の取り扱い性に優れていた。さらに JIS D-1201 に基づいて燃焼性能を評価したところ、燃焼が A 標線まで達せず「自消性」の区分であった。

【0054】

【表 2】

【表 2】

| 吸 音 率 (%) | | 実施例 1 | 比較例 2 | 実施例 2 |
|--------------------|------------|-------|-------|-------|
| | 8 0 0 Hz | 9 8 | 9 7 | 9 9 |
| | 1 0 0 0 Hz | 9 7 | 9 1 | 9 7 |
| | 1 6 0 0 Hz | 9 0 | 9 1 | 9 0 |
| | 2 0 0 0 Hz | 9 5 | 9 4 | 9 5 |
| | 3 1 5 0 Hz | 9 4 | 7 7 | 9 5 |
| | 4 0 0 0 Hz | 9 7 | 6 4 | 9 9 |

【0055】

【発明の効果】本発明によれば、良好なる吸音性と加工性、扱い作業性、通気性、難燃性、耐久性よく安定した形態の吸音材を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の吸音材の一例を示す概略図である。

【図 2】本発明における撓み量の測定方法を示す概略図*

*である。

【符号の説明】

【符号の説明】

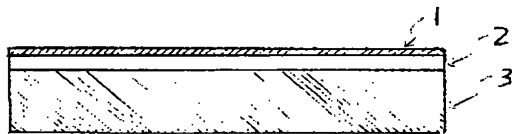
1：表皮材

2：基材を構成する一部の繊維による絡合部分

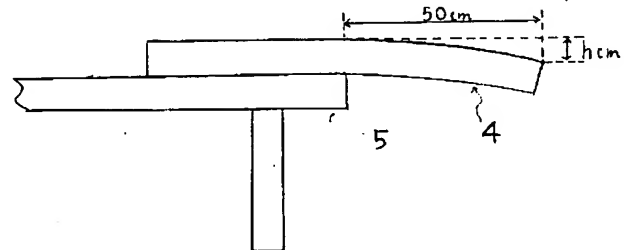
3、4：基材

5：測定台

【図 1】



【図 2】



JP2002-182655 (page 2, column 2, line 49 to page 3, column 3, line 7)

【0008】

In the acoustic absorber according to the present invention, it is necessary to use a surface material consisting of cloth with the mass per unit area of 30g/m^2 or more and an air permeability of not less than $80\text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$ measured according to JIS L-1096. When the mass per unit area is less than 30g/m^2 , weather resistance of the acoustic absorber decreases and the acoustic absorber is not endurable to use. As described above, the surface material of the acoustic absorber according to the present invention needs to have an air permeability of not less than $80\text{ cc/cm}^2/\text{sec}$. If the air permeability is less than $80\text{ cm}^3/\text{cm}^2/\text{sec}$, the sound absorbency performance of the base material cannot be sufficiently effected.